

Work Order ID 61900

Thursday, September 09, 2010 1:12:26 PM



Page 1

Item ID: D3322-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Pod Assembly

Start Date: 9/9/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 9/17/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

PL

Date: *10-9-09* Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date: SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3322

Rev A

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O:

12552

Description:

D2202-1 Pod Lid D2202-5 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

Ship to Delastek & D3001-1 + D3048-1 C2 10/9/13

C2 10/9/13 ①

110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

C2 10/11/13 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 61900

Thursday, September 09, 2010 1:12:26 PM

Page 2

Item ID: D3322-041

Accept

Revision ID:

Item Name: Pod Assembly

Start Date: 9/9/2010 Start Qty: 1.00

Required Date: 9/17/2010 Req'd Qty: 1.00

Reference:

Cust Item ID:

Customer:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Run Start

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Visual inspection. Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.

130

Small Fab

0.00



Small Fab

Memo

0.00

Small Fab

Assemble as per Dwg D2694 & D3322

140

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

8/10/11/18

40

10-11-15

10-11-18

Pro ->

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
10-11-17	130	install rivets AD64 ABS x 42 places as per dwg 2202 + rivets AD66 ABS x 2 places as per dwg 2202 AD64 ABS x 42 B 108712 AD66 ABS x 2 B 112787	ET	10-11-17			5 10/11/18	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 61900

Thursday, September 09, 2010 1:12:26 PM

Page 3

Item ID: D3322-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Pod Assembly

Start Date: 9/9/2010 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 9/17/2010 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

150

Identify as per dwg & Stock Location: *W/O*

0.00



Packaging

Memo

63889

0.00

Packaging

*MF**10-11-18*

160

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/11/18 *[Signature]**MF**10-11-18*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Thursday, September 09, 2010 1:12:39 PM

Page 1

Work Order ID: 61900

Parent Item: D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly






Start Date: 9/9/2010

Required Date: 9/17/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP A 04.11.12 New Issue KJ/JLM

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
MS21042L06  Nut		Purchased	No			100	Each	136.0000	2	2			
<div> <div>Location</div> <div>ST300</div> <div>114330</div> <div>114494</div> <div>115108</div> </div> <div> <div>Loc Qty</div> <div>136</div> <div>1</div> <div>35</div> <div>100</div> </div> <div> <div>Loc Code</div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>													
D2202-1P  Side Pod Lid, 350		Purchased	No			110	Each	0.0000	1	1			
D2202-5P  SIDE POD, BASE 350		Purchased	No			110	Each	0.0000	1	1			
AD64ABS  Pop Rivets	AD62ABS	Purchased	No			130	Each	240.0000	38	38			
<div> <div>Location</div> <div>ST281</div> <div>108712</div> </div> <div> <div>Loc Qty</div> <div>240</div> <div>240</div> </div> <div> <div>Loc Code</div> <div></div> <div></div> </div>													
AN4-5A  Bolt		Purchased	No			130	Each	229.0000	19	19			
<div> <div>Location</div> <div>ST356</div> <div>114108</div> <div>114330</div> <div>115016</div> </div> <div> <div>Loc Qty</div> <div>229</div> <div>13</div> <div>116</div> <div>100</div> </div> <div> <div>Loc Code</div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>													

3T 10-11-15

72

B6/900 + 2T 10-11-15

B6/900 + 2T 10-11-15

2T 10-11-15

M115254 x 36 M116055 x 2

M115767 x 9

2T 10-11-15

X10

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Thursday, September 09, 2010 1:12:39 PM

Page 2

Work Order ID: 61900

Parent Item: D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 9/9/2010

Required Date: 9/17/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AN4-6A Purchased No 130 Each 1,354.000 1 1



Bolt



85 10-11-15

Location	Loc Qty	Loc Code
ST356	1354	
112933	96	
113149	18	
114523	2	
114615	1	
114941	437	
115108	300	
115457	500	

AN526C632R7 Purchased No 130 Each 242.0000 2 2



Screw



85 10-11-15

Location	Loc Qty	Loc Code
ST326	242	
112385	242	

AN960JD416 NAS1149D0463J Purchased No 130 Each 0.0000 21 21



Washer

M 116025 x21



85 10-11-15

AN960JD6 NAS1149DN632 J Purchased No 130 Each 543.0000 2 2



Washer

M 112794 x2



85 10-11-15

Location	Loc Qty	Loc Code
ST347	543	
104537	543	

Thursday, September 09, 2010 1:12:39 PM

Shop Packet Print

Page 2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Thursday, September 09, 2010 1:12:39 PM

Page 3

Work Order ID: 61900

Parent Item: D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 9/9/2010

Required Date: 9/17/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D2204-9

 Latch, Rubber

Manufactured No

130

Each

23.0000

5

5



RT 10-11-15

Location

Loc Qty

Loc Code

ST204

23

60694

23

x5

D2429-041

 Spring Clip Assembly

Manufactured No

130

Each

12.0000

1

1



RT 10-11-15

Location

Loc Qty

Loc Code


ST014

12

36272

12

x1

D2462 *02461 as per 02694 Rev I*

 Seal

Manufactured No

130

f

605.6007

14.17

14.17



RT 10-11-15

355054

Location

Loc Qty

Loc Code

ST404

605.6007

48530

605.6007

D2528-1

 Backer Plate

Manufactured No

130

Each

31.0000

5

5



RT 10-11-15

Location

Loc Qty

Loc Code

ST017

31

52655

5

57724

26

x5

Thursday, September 09, 2010 1:12:39 PM

Shop Packet Print

Page 3

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Thursday, September 09, 2010 1:12:39 PM

Page 4

Work Order ID: 61900

Parent Item: D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 9/9/2010

Required Date: 9/17/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D2528-3

Manufactured No

130

Each

29.0000

4

4



Backer Plate

Location

Loc Qty

Loc Code

ST017

29

52656

3

57728

26

D2569

Manufactured No

130

Each

6.0000

1

1



Hinge

Location

Loc Qty

Loc Code

ST489A

6

54566

6

D3001-1

Manufactured No

130

Each

13.0000

3

3



Doubler

Location

Loc Qty

Loc Code

ST178

13

52349

2

61221

11

D3007-041

Manufactured No

130

Each

5.0000

1

1



Strut

Location

Loc Qty

Loc Code

ST265

1

53034

1

ST271

4

60563

2

60882

2

Thursday, September 09, 2010 1:12:39 PM

Shop Packet Print

Page 4

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Thursday, September 09, 2010 1:12:39 PM

Page 5

Work Order ID: 61900

Parent Item: D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 9/9/2010

Required Date: 9/17/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

MS21042L4

Purchased

No

130

Each

4,154.000

20

20



Nut



25 10-11-15

Location

Loc Qty

Loc Code

ST300

4154

113422

68

114523

28

114718

16

114784

222

115108

1920

115589

1900

x20

D3048-1

Doubler.

B52263

x1

C210/9/14

Thursday, September 09, 2010 1:12:39 PM

Shop Packet Print

Page 5

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>CP</i>	APPROVED <i>CP</i>	DRAWING NO. D3322	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 04.09.26		TITLE POD ASSEMBLY	SCALE 1:15
A	04.09.26	NEW ISSUE	

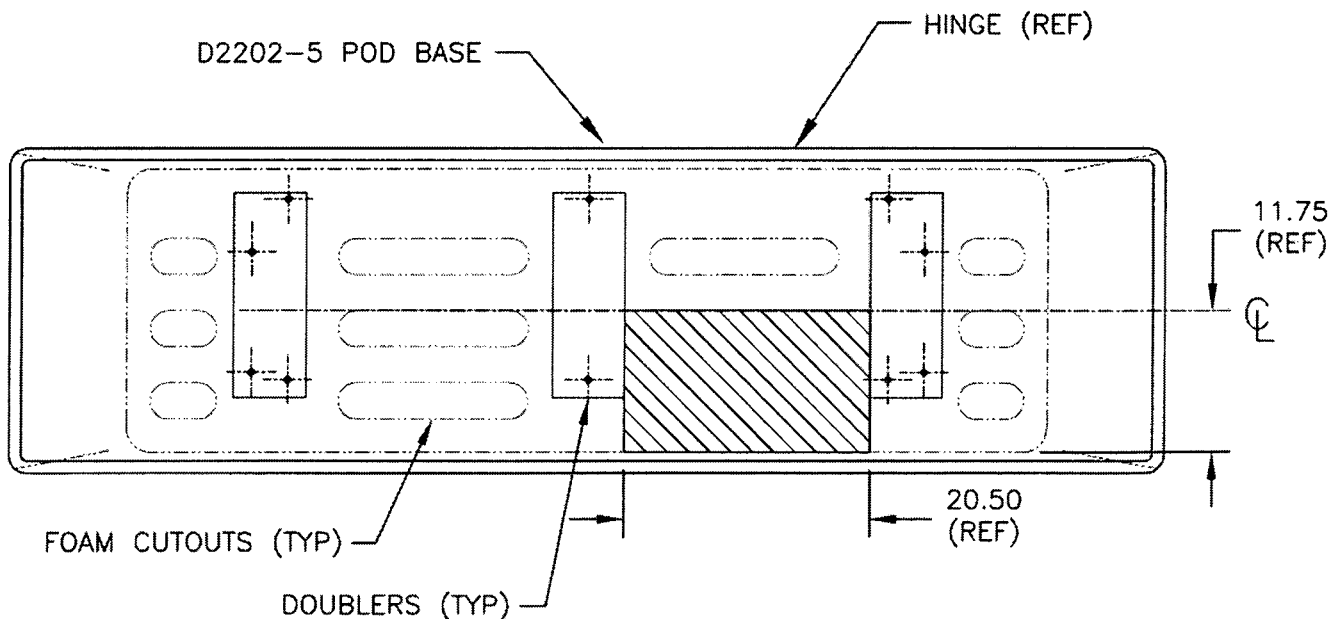
RELEASED
04.10.29

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 61900

B810-9-09

D3322-041/-042 POD ASSEMBLY

- 1) THE D3322-041/-042 POD ASSEMBLIES ARE THE SAME AS THE D2694 POD ASSEMBLIES, EXCEPT THE D2202-3 POD BASE IS REPLACED WITH THE D2202-5 POD BASE



D3322-041 POD ASSEMBLY (SHOWN)
D3322-042 POD ASSEMBLY (OPPOSITE)

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

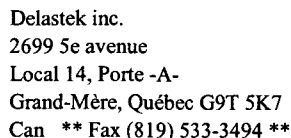
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Invoice #	35791
Customer #	DART US

Warehouse: MAIN

Bill to:

Contact: Linda Lacelle

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AO-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:36
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : UTILITY POD LID
Numéro Job : 27986	Numéro Article : DKC134-0014
Numéro Soumission : 3496	Numéro Dessin : D2202
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DK-362
Cette fois : 2010-08-13 No. B.V. :	Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC	Matériel : Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois : - - Type :	Date Due : 2010-08-20 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 27985	
Écrit par : _____	
Vérifié & Approuvé par : _____	
Commentaires : N° de Pièce Client: D2202-1	



B 61900

Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.: 0.30 UNITE(s)/Unit Total : 0.30 UNITE(s)

2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

Quantité: 1 Date: 18/10/10 Sceau:



3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.250 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-28605-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 18/10/10 Sceau:



Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:36

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 27986

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1

Date: 20 Aout 10

Sceau:



16.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-28564-1

17.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

18.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1

Date: 19/10/10

Sceau:



19.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Quantité: 1

Date: 19/10/10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:37

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 27986

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

20.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 19/10/10

Sceau:



21.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-28564-1

22.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

23.0

DKC134-0022

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

N° de Job: 28017

24.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date: 19/10/10

Sceau:



25.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

Quantité: 1

Date: 19/10/10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:37

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Número Job: 27986

Número Article: DKC134-0014

Número Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

26.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total: 0.150 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-26580-1

27.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Quantité: 1

Date: 20/10/10

Sceau:



28.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1

Date: 20/10/10

Sceau:



29.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26564-1

30.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

31.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1

Date: 21/10/10

Sceau:



32.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,

Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:37
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 27986

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)

Quantité: 1

Date: 21/10/10

Sceau:



33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 21/10/10

Sceau:



34.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 25 oct 10

Sceau:



35.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot:

1-26644-1

36.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot:

1-26644-1

37.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft selon IG 0043

Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:37
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 27986

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 22/10/10

Sceau:



38.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Quantité: 1

Date: 25-10-10

Sceau:



39.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4300 UNITE(s)/Unit Total : 0.4300 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-28050-2

40.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 2-27790-3

41.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1

Date: 25-10-10

Sceau:



42.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1

Date: 29-10-10

Sceau:



N.T.

43.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-28050-2

44.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase











Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 2-27790-3

Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:38
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: UTILITY POD LID	
Numéro Job: 27986		Numéro Article: DKC134-0014	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
45.0	PRIMER	Application primer	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>2-11-10</u> Sceau: 			
46.0	INSPEC FINAL	Inspection finale	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>8 nov. 10</u> Sceau: 			
47.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Emballer et entreposer selon IG 0057			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>8 nov. 10</u> Sceau: <u>ML</u>			
<p>tape test = O.K. visuel = Beaucoup de transfert de défauts par le moule mais aucune "scratch", graphigne, ou autres</p> <p> 8 nov. 10 IV</p>			

Date: Vendredi, 2010-09-17 10:25:15
Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job : 28994
Numéro Soumission : 4234
Numéro B.A. :
Cette fois : 2010-09-17 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 28992

Nom Dessin : UTILITY POD BASE
Numéro Article : DKC134-0068
Numéro Dessin : D2202
Projet Numéro : DKC-134
Révision dessin : F (DEO 9217: A)
Matériel : Resine Darakane 470-36/411/510
Date Dûe : 2010-09-24 Qté: 1 UdM: UNITE

Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de Pièce Client: D2202-5



B 61900

Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 00
de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.03 UNITE(s)/Unit Total : 0.03 UNITE(s)

2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 selon IG 0009 et IF 134-0011.

Date: _____ Sceau: _____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.250 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-28089-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0	GEL COAT	Application du Gel Coat
-----	----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019 et IF 134-0011.

Date: 16-9-10 Sceau: _____



Date: Vendredi, 2010-09-17 10:25:15
Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 28994

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-27985-1

8.0	AC0883	Tissu à délayer Release ply B
-----	--------	-------------------------------

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

9.0	AAC1608	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll
-----	---------	--------------------------------------

Commentair Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-28178-1

10.0	AC0884	Wrighton 5200 Bleu P3
------	--------	-----------------------

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)
Wrighton 5200 Bleu P3

11.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

12.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

13.0	AC0886	Ruban à gommer jaune # T/AT-200Y
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

14.0	AC1091	Film durisol # 3001792
------	--------	------------------------

Commentair Qty.: 12.50 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.50 METRE CAR(s)

15.0	TAILLAGE	Faire le taillage du matériel
------	----------	-------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le taillage du matériel et le matériel pour le Bagging selon IF 134-0011 et IG 0012.

Quantité: 1 Date: 17-8-10 Sceau:

16.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-28244-1

17.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

18.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des tissus selon IF 134-0011.

Quantité: 1 Date: 17-9-10 Sceau:

Date: Vendredi, 2010-09-17 10:25:15
Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 28994

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Quantité: 1

Date: 17-09-10

Sceau:



20.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-28244-1

21.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

22.0 DKC134-0021 D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

N° de Job: 28013 X

23.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le Foam Core N° DKC134-0021 selon IG 0105.

Quantité: 1

Date: 17-09-10

Sceau:



24.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-26580-1

25.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Assembler le Foam Core N° DKC134-0021 selon IG 0033.

Quantité: 1

Date: 23-9-10

Sceau:



26.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche selon IG 0012.

Quantité: 1

Date: 23-9-10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-09-17 10:25:15

Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 28994

Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-28244-1

28.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

29.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des trois derniers plis selon IF 134-0011.

Quantité: 1 Date: 30 sept 10 Sceau:



A.M.

30.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Quantité: 1 Date: 30 sept 10 Sceau:



A.M.

31.0 AAC1615 D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)
D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

N° de Lot: 1-28208-3 1-28436-2

32.0 AAC0103 ARALDITE 2043 (COLLE)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)
ARALDITE 2043 (COLLE)

N° de Lot: 1-27305-2

33.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Coller les trois doubliers N° D3001-1 selon IF 134-0011.

Faire trois petites poches à vide selon IG 0012.

Quantité: 1 Date: 1-10-10 Sceau:



34.0 AAC0103 ARALDITE 2043 (COLLE)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)
ARALDITE 2043 (COLLE)

N° de Lot: 1-27305-2

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 28994

Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

35.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doublers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 8/10/10

Sceau:



36.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide d'un manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 8/10/10

Sceau:



37.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-26644-1

38.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: 1-26644-2

39.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieure du Pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieure du Pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 8/10/10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-09-17 10:25:15

Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 28994

Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

40.0

TRIMAGE

Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B.

Quantité: 1

Date: 12/10/10

Sceau:



41.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-28050-2

42.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 2-27790-3

43.0

PRÉPARATION.

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:

Inscrire la température ambiante.

Température: 69 °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 2-27790-3 = 7775S

80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

Date: 25-10-10 Sceau:



44.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° 7704S sur toutes les surfaces intérieur du pod base (environ 2/3 de la quantité)

Laisser sécher pendant 3 heures.

Quantité: 1

Date: 25-10-10

Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 28994

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0068

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primée pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1 Date: 29 oct 10 Sceau:



46.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28050-2

47.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-27790-3

48.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 2-11-10 Sceau:



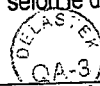
49.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 9 nov. 10 Sceau:



50.0 EMBALLAGE Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Quantité: 1 Date: 9 nov. 10 Sceau: MK

tape test fait ,